



MAXEPOX[®] BOND -G

ADHESIVO EPOXI BICOMPONENTE PARA EL PEGADO DE SOPORTES DE METAL Y HORMIGÓN

DESCRIPCIÓN

MAXEPOX[®] BOND -G es un adhesivo epoxi bicomponente y sin disolventes, diseñado para el pegado de pletinas de acero entre sí o sobre hormigón, así como sobre otros soportes habituales en construcción.

APLICACIONES

- Unión de pletinas y placas de acero entre sí o sobre la superficie de hormigón para su refuerzo.
- Puente de unión de hormigón fresco sobre hormigón endurecido, así como el pegado de prefabricados de hormigón u otros materiales habituales en construcción como cerámica, madera, piedra, mármol, mortero, etc.
- Colocación de pernos de anclaje, etc.
- Fijación de bandas elásticas para juntas de dilatación, tipo **MAXFLEX[®] XJS**.

VENTAJAS

- Excepcional adherencia, capaz de transmitir esfuerzos elevados.
- Excelentes resistencias mecánicas.
- Muy buena resistencia a los agentes químicos y a la intemperie.
- Endurecimiento sin retracción.
- Fácil aplicación debido a su consistencia.
- Elevada tixotropía.

MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte

El soporte debe ser sólido, firme, sano, sin partes mal adheridas, lechadas superficiales y lo más uniforme posible. Igualmente, debe estar limpio, libre de pinturas, eflorescencias, partículas sueltas, grasas, aceites desengrasantes, polvo, yeso, etc., u otras sustancias que pudieran afectar a la adherencia del producto. No debe existir humedad ascendente por capilaridad. La humedad superficial debe ser inferior al 4 %.

Los soportes deben prepararse adecuadamente previamente a la aplicación del adhesivo según se detalla en nuestra nota técnica *Recomendaciones para el empleo de puentes de unión en base epoxi*.

El acero deberá ser chorreado con granalla o arena hasta un grado AS 2 ½. Si existe riesgo de oxidación tras el chorreado, la superficie debe revestirse con un protector epoxi como **MAXEPOX[®] -AC** (Boletín Técnico nº 121) y espolvorear en fresco arena para mejorar la adherencia.

Preparación de la mezcla

MAXEPOX[®] BOND -G se suministra en envases de dos componentes prepesados. El endurecedor, componente B, se vierte en el envase del componente principal o componente A. Para garantizar la reacción correcta de ambos componentes, asegúrese de verter la totalidad del componente B. (No se recomiendan mezclas parciales). La mezcla de ambos componentes se consigue adecuadamente con una batidora eléctrica a 300 r.p.m. como máximo, hasta obtener un producto homogéneo en color y apariencia. Evite un tiempo excesivo de mezcla que caliente la masa y un agitado violento que introduzca aire durante el mezclado.

Verificar en el cuadro de datos técnicos el "pot life" o tiempo que tarda el producto en endurecer dentro del envase. El "pot life" de 5 kg- a una temperatura de 20 °C es de 75 minutos.

Aplicación

Aplicar **MAXEPOX[®] BOND -G** sobre la superficie a pegar con brocha de pelo corto, rodillo, espátula, etc. Dar una capa homogénea con espesor suficiente para asegurar el contacto en toda la superficie de pegado. El rendimiento oscilará entre 0,3 y 1,0 kg/m², dependiendo del estado de la superficie.

Condiciones de aplicación

MAXEPOX[®] BOND -G ha sido diseñado para ser aplicado sobre superficies secas y con temperaturas de endurecimiento superiores a 5 °C. Si el hormigón tiene humedad no basta con secar la superficie con aire caliente, pues la humedad del hormigón en

masa volverá a aflorar rápidamente a la superficie. (Humedad superficial máxima del 4%).

MAXEPOX® BOND - G endurece mejor con temperaturas superiores a 10 °C, y no endurece si la temperatura es inferior a 5 °C., en cuyo caso deberán crearse en el soporte unas condiciones superiores al menos durante el tiempo que tarda el curado. Consultar la tabla de datos técnicos (a 10 °C, el tiempo de curado es de 5 días).

Curado

El elemento a pegar sobre la superficie aplicada deberá ser colocado en el intervalo de tiempo abierto. Consultar la Tabla de Datos Técnicos (Tiempo abierto a 20 °C: 2 horas).

Para mayor información sobre la aplicación consulte la nota técnica "*Recomendaciones para el empleo de puentes de unión en base epoxi*".

Limpieza de herramientas

Las herramientas pueden limpiarse con **MAXEPOX® SOLVENT**. No emplear sin embargo disolvente alguno para la limpieza personal, debiéndose utilizar jabón, detergentes o productos especiales.

CONSUMO

El consumo aproximado **MAXEPOX® BOND - G** de oscilará entre 0,3 y 1,0 kg/m², dependiendo del estado de la superficie.

El consumo puede variar dependiendo de la porosidad e irregularidades del soporte, y del medio de aplicación empleado. Una prueba in-situ determinará el consumo exacto.

INDICACIONES IMPORTANTES

- El contenido en humedad de la superficie del soporte no debe exceder el 4%.
- Permitir al menos 28 días de tiempo de curado para hormigones y morteros nuevos antes de la aplicación.
- No añadir disolventes o agua, ni otras sustancias que pudieran afectar al producto.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, rogamos consulten con nuestro Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

MAXEPOX® BOND - G se presenta en sets pre dosificados de 2, 5 y 10 kg.

CONSERVACIÓN

Doce meses en su envase original cerrado y no deteriorado. Almacenar en lugar fresco, seco y protegidos de la humedad, las heladas y de la exposición directa a los rayos del sol, con temperaturas entre 5 °C y 35 °C.

Almacenamientos prolongados y por debajo de las temperaturas indicadas pueden producir la cristalización del producto y/o aumento de su viscosidad. En tal caso, proceda a su deshielo calentándolo lentamente a temperatura moderada mientras se agita suavemente con el fin de devolver al producto su aspecto, color y textura originales.

SEGURIDAD E HIGIENE

MAXEPOX® BOND -G no es un producto tóxico en su composición pero debe evitarse el contacto con la piel y los ojos. Utilizar guantes de goma y gafas de seguridad durante la manipulación, mezcla y aplicación del producto. En caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua limpia y sin restregar. En caso de contacto con la piel, limpiar con agua tibia y jabón. Si se ingiere, busque inmediatamente atención médica, no inducir al vómito. No aspirar los vapores que puedan producirse por calentamiento o combustión. Observar las precauciones habituales necesarias para la aplicación de este tipo de productos.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de **MAXEPOX® BOND -G**.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Proporción componentes A:B (en peso)	1:0,48
Condiciones de aplicación y curado	
Pot life 10 °C / 20 °C / 30 °C, (minutos)	150 / 75 / 20
Temperatura mínima endurecimiento, (°C)	> 5
Tiempo abierto a 10 °C/20 °C/30 °C	4 h / 2 h / 45 min
Tiempo curado a 10 °C/20 °C/30 °C (días)	5 / 4 / 3
Características del producto polimerizado	
Resistencia a compresión a 24 h. y 20 °C (MPa)	80
Resistencia a flexión a 24 h. y 20 °C (MPa)	20
Adherencia al hormigón a 28 días. y 20 °C (MPa)	> 3,5 (Rompe el hormigón)
Módulo de elasticidad a 24 h. y 20 °C (MPa)	17.000
Consumo aproximado* (kg/m ²)	0,3 - 1,0

* El consumo puede variar en función de las características del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in-situ para conocer el consumo exacto.

GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. **DRIZORO®, S.A.U.** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.

C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com

